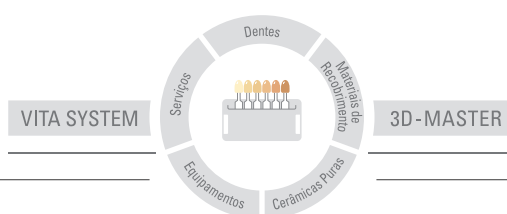
VITA PM®9 | VITA VM®9 ADD-ON

Instruções de Uso

Novidades! Pastilhas VITA PM®9 HT e VITA VM®9 ADD-ON

VITA Seleção de Cor | VITA Comunicação de Cor | VITA Reprodução de Cor | VITA Controle de Cor

Data de Publicação: 12.09

VITA

Sistema de cerâmica injetável para
sobreinjetar em subestruturas de dióxido de zircônio
estabilizado com ítrio e confecção de
Inlays, Onlays, laminados e coroas anteriores

O Material

VITA PM 9 (cerâmica injetável) foi desenvolvida a partir da comprovada cerâmica de estrutura fina VITA VM 9. Possui indicação de uso para técnica de sobre-injeção em subestruturas de ZrO_2 parcialmente estabilizadas com ítrio na faixa de CET de $10,4 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$, como por exemplo, VITA In-Ceram YZ, bem como para confecção de Inlays, Onlays, coroas parciais, laminados e coroas anteriores em razão das técnicas de maquiagem e estratificação sem subestrutura.
As restaurações de VITA PM 9 confeccionadas a partir da técnica de sobre-injeção, permitem tanto ser individualizadas (técnica da estratificação) com as massas cerâmicas de recobrimento VITA VM 9 de uma maneira simples e segura, quanto também serem caracterizadas (técnica da maquiagem) com os pigmentos VITA AKZENT. As restaurações sem o suporte da subestrutura de dióxido de zircônio, em razão de sua baixa resistência, somente podem ser reduzidas (técnica do CUT-back) de forma mínima, para na sequência individualizar/estratificar com as massas de cerâmica de baixa fusão VITA VM 9 ADD-ON.
As restaurações sem subestrutura precisam obrigatoriamente ser cimentadas de maneira adesiva. As pastilhas VITA PM 9 apresentam uma fluorescência natural. Assim, o material satisfaz todas as exigências dos pacientes por uma estética individualizada e representa uma viabilidade econômica favorável em razão das pastilhas estarem disponíveis em diversas cores e níveis de translucidez.

Vantagens

- Cerâmica injetável "All-in-one", para as seguintes indicações:
  - Técnica de sobreinjeção em dióxido de zircônio
  - Técnica de injeção sem subestrutura
  - Técnica de maquiagem
  - Técnica de estratificação

- Favorece um estoque reduzido graças à oferta clara e bem estruturada de pastilhas, que estão disponíveis em três diferentes níveis de translucidez

- Programa de injeção idêntico para todas as indicações de uso

- Disponível nas cores do sistema de cor mais moderno do mercado, o VITA SYSTEM 3D-MASTER

- Individualizações com a cerâmica de recobrimento de estrutura fina VITA VM 9

- Excepcional adesão às subestruturas de ZrO_2 estabilizado com ítrio

- A estrutura fina da VITA PM 9 proporciona:
  - Elevada homogeneidade do material (ver figura abaixo)
  - Favorável capacidade de desgaste e polimento, tanto no laboratório quanto em boca
  - Superfície vedada e homogênea
  - Resultados estéticos excepcionais

- Material de revestimento para cerâmica injetável de alta qualidade para resultados de injeção precisos

- Reduzido tempo de trabalho, pois o revestimento não forma camada de reação sobre as restaurações confeccionadas por injeção ou sobreinjeção

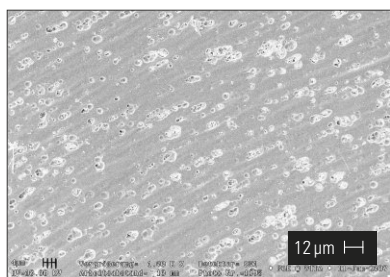



Fig. 1: Imagem por MEV da microestrutura condicionada de uma restauração de VITA PM 9, com uma configuração dos cristais de leucita altamente uniforme. (Condicionamento: 5% de HF por 120 seg., aumento de 1000 x)

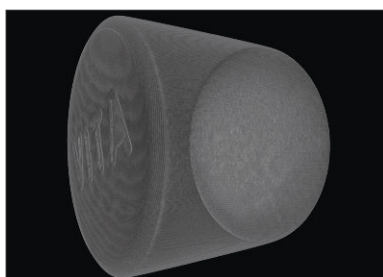



Fig. 2: Imagem tomográfica computadorizada (em perspectiva) de uma pastilha injetável VITA PM 9. A estrutura da cerâmica não apresenta nenhuma falha ou defeito.

Dados Técnicos

Propriedade	Valor
CET (25–500 °C)	9,0–9,5 · 10^{-6} · K^{-1}
Resistência à flexão	aprox. 100 MPa

* Os valores técnicos e físicos são resultados diretos de medição e referem-se a corpos de prova produzidos internamente e analisados por instrumentos disponíveis na empresa. No caso dos corpos de prova ser confeccionados de outra maneira ou analisados em outros equipamentos de medição, valores diferentes podem ser obtidos.

	VITA PM 9	
	Técnica de Sobreinjeção	Técnica de Injeção (sem subestrutura)
	–	●
	–	●
	–	●
	–	●
	●	●
	●	–
	●	–
	●	–
Caracterização	VITA AKZENT	VITA AKZENT
Individualização	VITA VM 9 com todas as massas VITA VM 9	VITA VM 9 somente com as massas VITA VM 9 ADD-ON

● recomendado

Indicações:

- **Técnica de sobreinjeção**
  Sobreinjeção em subestruturas de coroas e pontes de ZrO_2 estabilizado com ítrio não coloridas ou pré-coloridas em uma faixa de CET de aprox. 10,5 · 10^{-6} · K^{-1}, como por exemplo, VITA In-Ceram YZ.*

- **Técnica de injeção (sem subestrutura)**

Individualizações:

- Técnica de sobreinjeção:
  com todas as massas VITA VM 9

- Técnica de injeção sem subestrutura:
  somente com massas VITA VM 9 ADD-ON.
  Queima de glaze com massa de glaze LT.

Caracterizações:

- Todos os pigmentos do VITA AKZENT

* VITA PM 9 pode ser aplicada sobre subestruturas de 3Y-TZP (-A), sob observação e respeito do manual de instruções e as orientações recomendadas pela VITA em relação à configuração da subestrutura. Já que a funcionalidade da restauração é dependente de inúmeros parâmetros, somente o usuário poderá garantir a qualidade no respectivo caso.

Contraindicações
- Pré-molares e molares sem subestrutura de dióxido de zircônio
- Pontes sem subestrutura de dióxido de zircônio
- Sobreinjeção em subestrutura de dióxido de zircônio fora da faixa de CET
- Pacientes com hábitos para-funcionais (por exemplo, bruxismo)
- Higiene bucal deficiente
- Se as espessuras mínimas recomendadas para as paredes cerâmicas não forem respeitadas

⚠ **Orientação Importante:**
VITA PM 9 **não** é indicado para sobreinjetar em subestruturas de VITA In-Ceram SPINELL, VITA In-Ceram ALUMINA, VITA In-Ceram ZIRCONIA, VITA In-Ceram AL, bem como, Al_2O_3 de outros fabricantes. VITA PM 9 **não** é indicado para sobreinjetar em subestruturas de ligas metálicas ou titânio.

O Conceito de Cor
VITA PM 9 está disponível em 10 cores do VITA SYSTEM 3D-MASTER para materiais injetáveis (= P), assim como em três diferentes níveis de translucidez:

Opaque (O) cores de dentina

0 M1P-O	0 M2P-O	1 M1P-O	1 M2P-O	2 M1P-O	2 M2P-O	2 M3P-O	3 M1P-O	3 M2P-O	3 M3P-O

Translucent (T) cores de dentina

0 M1P-T	0 M2P-T	1 M1P-T	1 M2P-T	2 M1P-T	2 M2P-T	2 M3P-T	3 M1P-T	3 M2P-T	3 M3P-T

High Translucent (HT) cores de dentina

0 M2P-HT	1 M1P-HT	1 M2P-HT	2 M2P-HT	3 M2P-HT

High Translucent (HT) cores de esmalte

EN0P-HT	EN1P-HT	EN2P-HT	ENLP-HT enamel light	ENDP-HT enamel dark

Escolha da pastilha de injeção

A recomendação para a escolha correta da pastilha depende de um lado da indicação,
e por outro lado, da disponibilidade da espessura mínima para a técnica de injeção: 0,7 mm

Primeiro critério de escolha é determinado pela indicação de uso:

Técnica de Sobreinjeção	Técnica de Injeção (sem subestrutura)
Pastilhas – **O** (Opaque)	Pastilhas – **T** (Translucent): indicação primária para coroas anteriores
Pastilhas – **T** (Translucent)	Pastilhas –**HT** (High Translucent): indicação primária para Inlays, Onlays, laminados

As pastilhas – HT estão organizadas em:

Cores de dentina	Cores de esmalte
0 M2P, 1 M1P, 1 M2P, 2 M2P, 3 M2P	EN0P, EN1P, EN2P, ENLP, ENDP

No caso específico da escolha por pastilhas –
HT deve-se respeitar e considerar o seguinte:

- Como todas as pastilhas PM 9, as pastilhas – HT apresentam a respectiva cor de dentina baseado no VITA SYSTEM 3D-MASTER. Isto cria um sistema de coordenadas, ou seja, o ponto zero.
- Se for necessário confeccionar uma restauração que se situa predominantemente ao nível do esmalte, ou seja, área altamente translúcida, recomenda-se a escolha de uma pastilha que apresente um grupo de valor mais claro e/ou um nível de saturação mais pálido do que a cor de dentina selecionada. Assim, a restauração não terá um resultado de cor mais escuro e/ou mais cromatizado.
- Baseando-se na seleção de cor realizada pelo cirurgião-dentista e dependendo da área do dente a ser reproduzida, recomenda-se a seguinte combinação para a escolha das pastilhas – HT:

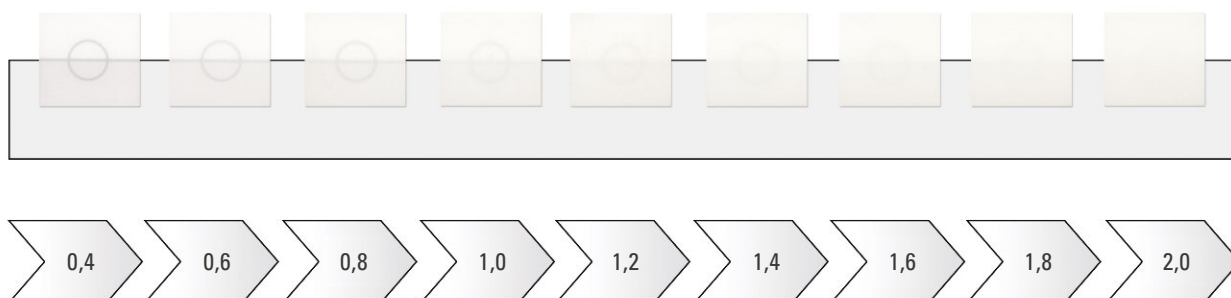
<table>
<tr><th>Seleção de cor</th><th>Restauração situada em dentina e esmalte</th><th>Restauração predominantemente em esmalte</th><th>Restauração exclusivamente em esmalte</th></tr>
<tr><td>0 M1</td><td>0 M2P-HT</td><td>EN0P-HT</td><td rowspan="4">ENLP-HT</td></tr>
<tr><td>1 M1</td><td>1 M1P-HT</td><td>EN1P-HT</td></tr>
<tr><td>1 M2</td><td>1 M2P-HT</td><td>EN2P-HT</td></tr>
<tr><td>2 M2</td><td>2 M2P-HT</td><td>1 M2P-HT</td></tr>
<tr><td>3 M2</td><td>3 M2P-HT</td><td>2 M2P-HT</td><td>ENDP-HT</td></tr>
</table>

- Além do mais, deve-se avaliar e considerar para a estética final a cor do substrato dentário remanescente, ou seja, a cor do dente preparado.
A cor do substrato dentário pode ser reproduzida com VITA SIMULATE (ver pág. 36).

Influência da cor do substrato dentário sobre uma coroa confeccionada a partir da injeção de uma pastilha – HT na cor 2M2P:

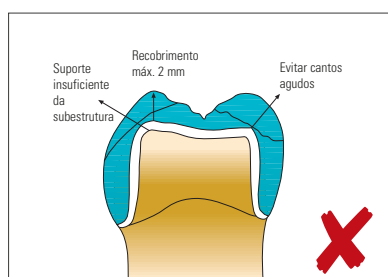
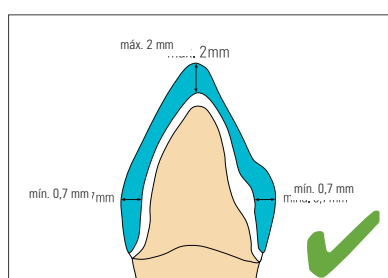
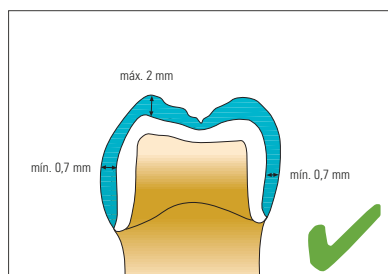
- Se maiores áreas de dentina são necessárias, deve-se escolher na dúvida uma pastilha – T, para evitar uma perda de valor em razão do acinzamento.

Mudanças na percepção da cor (croma e valor) em razão de espessuras diferentes da cerâmica injetável:

Exemplo: ENLP-HT

Indicações

Técnica de Sobreinjeção – Indicações										
								Pastilhas VITA PM 9 recomendadas	Caracteri-zação	Individuali-zação
–	–	–	–	●	●	●	●	0, T	VITA AKZENT	com todas as massas VITA VM 9

● recomendado

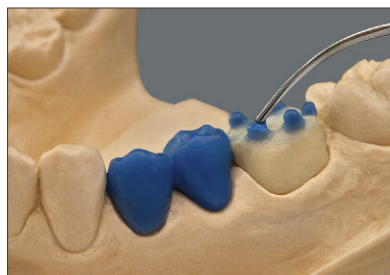
Espessuras mínimas e máximas das paredes cerâmicas para técnica de sobreinjeção

⚠ **Importante:**
Na técnica de sobreinjeção deve-se prestar muita atenção para que VITA PM 9 seja suportada por todos os lados e de forma uniforme pela subestrutura de dióxido de zircônio, para impedir insucessos clínicos em razão de descolamentos e trincas na restauração.
A subestrutura não deve apresentar cantos agudos.

- Por favor, respeitar as espessuras mínimas em mm e área mínima dos conectores em mm² da subestrutura de VITA In-Ceram YZ, ver pág. 11.

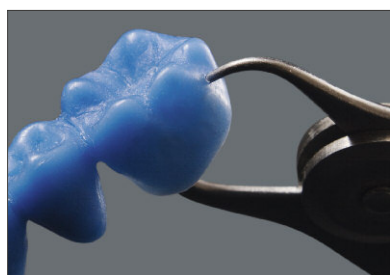
Espessuras mínimas em mm e área mínima dos conectores em mm² da subestrutura de dióxido de zircônio

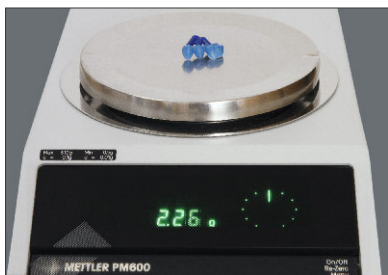
VITA In-Ceram YZ® – Indicações		mm/mm²
Espessura da parede incisal/oclusal Componente primário de coroa dupla		0,7
Espessura da parede incisal/oclusal Subestrutura de coroas unitárias		0,7
Espessura da parede incisal/oclusal Coroa dos pilares da subestrutura de pontes com um pôntico		0,7
Espessura da parede incisal/oclusal Coroa dos pilares da subestrutura de pontes com dois pônticos		1,0
Espessura das paredes circundantes Componente primário de coroa dupla		0,5
Espessura das paredes circundantes Subestrutura de coroas unitárias		0,5
Espessura das paredes circundantes Coroa dos pilares da subestrutura de ponte com um pôntico		0,5
Espessura das paredes circundantes Coroa dos pilares da subestrutura de ponte com dois pônticos		0,7
Área do conector[1] Subestrutura de ponte anterior com um pôntico		7
Área do conector[1] Subestrutura de ponte anterior com dois pônticos		9
Área do conector[1] Subestrutura de ponte posterior com um pôntico		9
Área do conector[1] Subestrutura de ponte posterior com dois pônticos		12
Área do conector[1][2] Subestrutura com pôntico em "cantiléver"		12

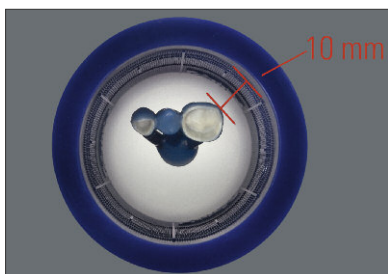
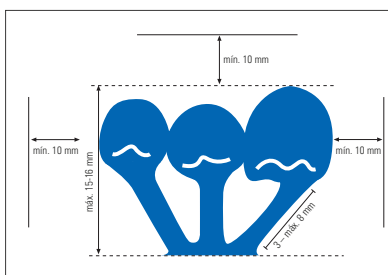
[1] Área do conector: área de união entre a coroa pilar e pôntico, assim como entre dois pônticos.

[2] O pôntico em "cantiléver" deve ser configurado aprox. 1/3 mais fino na sua dimensão vestíbulo-lingual.

⚠ **Importante:**
Antes do sobre-enceramento, a subestrutura de dióxido de zircônio deve ser pesada, para poder calcular mais adiante o número de pastilhas necessárias para executar a injeção (ver "Orientação" na pág. 13).

Enceramento
Isolar o modelo com isolante padrão para gesso e cera. Deve-se executar o enceramento diretamente sobre a subestrutura sinterizada de óxido de zircônio. Não realizar na subestrutura uma queima de LINER ou VITA VM 9 EFFECT BONDER. A subestrutura tem que estar completamente limpa antes do enceramento. Para o enceramento usar obrigatoriamente ceras orgânicas específicas isenta de resíduos após a queima e para aplicação em sistemas de cerâmica pura, como por exemplo, VKS da Yeti (Labordental) e INOWAX da Formaden. Ainda existe a opção de usinar o padrão de injeção (enceramento) através da tecnologia CAD/CAM a partir dos blocos de polímeros acrílicos VITA CAD-Waxx.

Realizar o enceramento com a anatomia completa. Se houver o planejamento para individualizar com VITA VM 9, o enceramento pode ser realizado já com a redução adequada para a aplicação das massas cerâmicas.
Atenção para executar uma modelagem das superfícies de forma lisa e exata, principalmente nas margens. Cantos agudos (por exemplo, sulcos profundos ou cúspides muito pontiagudas) devem ser evitados, pois estes podem ocasionar que durante a injeção, material de revestimento seja integrado à cerâmica injetável.

⚠ **Importante:**
As paredes do enceramento precisam apresentar uma espessura mínima de 0,7 mm, pois senão, falhas durante a injeção podem acontecer. Todavia, a espessura da camada na região das cúspides não deve ultrapassar 2 mm, a fim de prevenir o risco de descolamentos/lascamentos. A subestrutura sempre tem que fornecer um suporte adequado para toda área que sofrerá a sobreinjeção (ver "Importante", na pág. 10).

Conexão dos Canais de Alimentação
Os enceramentos recebem a conexão de canais de alimentação de fios de cera, que devem ter um comprimento mín. de **3 mm e máx. de 8 mm**., além de diâmetro **mínimo de 4 mm**. Procedimento similar à fundição de liga metálica. Os canais de alimentação em direção ao padrão de cera não devem ficar mais estreitos, e sim, apresentar um alargamento, similar à forma de um trompete. Nas coroas e pontes, os canais de alimentação sempre devem ser posicionados nas regiões com maior volume de cera: na incisal, região das cúspides.
Cada elemento de ponte deve receber pelo menos um canal de alimentação.
No caso de ponte, posicionar o canal na cúspide mais externa.

⚠ **Orientação:**
O peso da cera é calculado pela diferença entre o peso da subestrutura de dióxido de zircônio sem enceramento, e a subestrutura com o enceramento e canais de alimentação conectados.

Pontos de conexão entre canal de alimentação, padrão de cera e base forma.dora de cadinho tem que estar arredondados. Cantos agudos ou estrangulamentos precisam obrigatoriamente ser evitados.
Os canais de alimentação devem ser conectados com cera à base formadora do cadinho num ângulo de 45-60° (para fora) e apresentar uma distância mínima de 10 mm em relação à parede do conformador de anel.
A base formadora do cadinho deve ser isolada levemente com vaselina, para facilitar desinclusão futura.

As marcações internas presentes no conformador de anel orientam o técnico sobre o posicionamento da restauração no ato da desinclusão.

O padrão de cera e canal de alimentação deve formar preferencialmente uma linha única, para permitir um escoamento favorável da cerâmica no ato da injeção.

No caso de vários elementos em um mesmo anel, deve-se prestar atenção para que as margens se situem em um mesmo nível ou altura.
A distribuição dos elementos deve ser de forma simétrica e central no interior do anel.

Inclusão

⚠ **Importante:**
Antes da inclusão, o peso da cera (com os canais de alimentação conectados ao enceramento) deve ser determinado, no intuito de definir a quantidade de pastilhas de injeção necessárias (no máx. 2 unidades) de VITA PM 9.

O peso da cera é calculado pela diferença entre o peso da subestrutura de dióxido de zircônio sem enceramento, e a subestrutura com o enceramento completo mais canais de alimentação.

Orientação para a escolha da quantidade de pastilhas a serem utilizadas	
1 x pastilha injetável de 2 g	peso da cera máx. 0,4 g
2 x pastilha injetável de 2 g	peso da cera máx. 1,2 g

VITA**PM® Revestimento**
É um material de revestimento isento de grafite e com liga por fosfatos para um aquecimento rápido desenvolvido especialmente para VITA PM 9.

⚠ **Importante:**
O líquido de mistura do material de revestimento VITA PM quando apresentar uma consistência em forma de flocos não deve ser mais utilizado.
Verificar a data de validade!

Armazenamento	Armazenar o pó em local seco e fresco	Não armazenar o líquido de mistura abaixo de 5°C, pois o líquido é sensível ao congelamento
Temperatura de trabalho	aprox. 22°C (temperatura refrigerada)	
Proporção de mistura	100 g pó – 22 ml líquido de mistura	Relação de mistura: • Pó (g): 100 Líquido (ml): 22 • Pó (g): 200 Líquido (ml): 44

		Embalagem pó revestimento 1 x 100 g		Embalagem pó revestimento 2 x 100 g (200 g)	
Determinação da concentração do revestimento	Concentração (%)	Líquido de mistura (ml)	Água destilada (ml)	Líquido de mistura (ml)	Água destilada (ml)
	90	20	2	40	4
	85	19	3	38	6
	80	18	4	36	8
	75	17	5	34	10
	70	15	7	30	14
	65	14	8	28	16
	60	13	9	26	18
	55	12	10	24	20
	50	11	11	22	22

Controle da Expansão do Revestimento (%)		
	Líquido de mistura (ml)	Água destilada (ml)
Técnica de sobreinjeção (Coroas, Pontes):	75 %	25 %
Técnica de injeção sem subestrutura:		
Coroas anteriores	75 – 80 %	25 – 20 %
Laminados	70 %	30 %
Inlays (com 1 e 2 superfícies)	50 – 60 %	50 – 40 %
MOD - Inlays	75 %	25 %
Onlays	85 – máx. 90 %	15 – 10 %

- Coroas de dentes anteriores que apresentam espessuras finas e delgadas obtêm um melhor resultado de adaptação com uma taxa de expansão maior (80%). As taxas de expansão acima listadas têm valia apenas como valores de orientação. Divergências são passíveis de ocorrer em razão da aplicação de diferentes métodos de preparo, fornos de pré-aquecimento, temperaturas de injeção e etc. e assim correções e ajustes nos valores acima apresentados precisam ser realizados.

Mistura		Realizar a mistura do revestimento manualmente com espátula até uma consistência uniforme.
Mistura sob vácuo	60 segundos	Colocar sob vácuo sem acionar o espatulador por 15 segundos. Misturar sob vácuo por 60 segundos. Verificar o perfeito funcionamento do espatulador à vácuo. Vácuo deficiente resulta em falhas de adaptação e bolhas no padrão de cera.
Tempo de trabalho	Aprox. 6 minutos com temperatura ambiente de 22°C	Tempo de trabalho depende da temperatura ambiente. Temperaturas maiores resultam em tempo de trabalho menor.
Inclusão		Preenchimento do conformador de anel com revestimento: O uso do vibrador deve ser utilizado, se achar necessário, apenas para escorrer o revestimento para o interior do conformador. Evitar usar o vibrador em demasia. Isto leva à formação de bolhas e desmistura do revestimento.
Tempo de presa	30 minutos a partir do início da mistura 1. Remover o conformador de anel e base do cadinho após 20 minutos 2. Deixar resfriar o anel de revestimento por 10 minutos	
Preparo e posicionamento do anel de revestimento	1. Regularizar a base do anel (faca de gesso/ lixas) 2. Colocar o anel após 30 minutos no de forno pré-aquecimento em 850°C	
Temperatura de pré-aquecimento	850°C	
Tempo de manutenção	Tempo de manutenção do anel quando chegar novamente na temperatura de 850°C: Anel de 100 g: mín. 50 min Anel de 200 g: mín. 75 min A partir de 3 anéis de 100g ou 200g, o tempo de manutenção no forno deve ser ampliado respectivamente em 15 min.	

⚠ **Atenção:**
Durante o pré-aquecimento não abrir o forno para evitar o risco de queimaduras severas. Material do revestimento possui quartzo! Evitar a inalação por uso de EPI, como máscaras de proteção adequadas, por exemplo, tipo FFP3SLD.

Vazar a massa do revestimento sem bolhas e de forma cuidadosa até alcançar a marcação no conformador de anel.

Afastar as paredes do conformador de anel com os polegares antes de posicionar o nivelador, para que o ar possa escapar melhor.

Tempo de presa: 30 minutos a partir do início da mistura.

Após 20 min. desincluir o anel de revestimento do conformador de anel de silicone, empurrando-o com ambos os polegares perpendicularmente para baixo.

Após a desinclusão do conformador e antes de colocar o anel de revestimento no forno pré-aquecido, deixar em repouso por 10 minutos para permitir a sua desgasificação. Isto impede a formação de trincas durante o pré-aquecimento.

O nivelador determina a altura do anel de revestimento bem como o posicionamento correto no forno de injeção. Irregularidades na base de apoio devem ser removidas e aplainadas com faca de gesso e lixas.

⚠ **Atenção:**
Provar que o anel de revestimento fique numa posição vertical estável, pois senão, podem ocorrer problemas durante a injeção.

Pré-aquecimento
Posicionar o anel de revestimento o mais central no forno de pré-aquecimento. O forno de pré-aquecimento somente deve ser utilizado com metade de sua capacidade máxima. Verificar se o forno de pré-aquecimento está trabalhando na temperatura correta (por exemplo, teste da prata).

⚠ **Importante:**
Por favor, siga os parâmetros de pré-aquecimento para o material de revestimento VITA PM:
Temperatura de pré-aquecimento: 850°C

Tempo de manutenção do anel após alcançar novamente a temperatura de pré-aquecimento (850°C):
Anel de revestimento de 100 g: **no mínimo** 50 minutos
Anel de revestimento de 200 g: **no mínimo** 75 minutos

A partir de três anéis de 100g ou 200g, aumentar o tempo de manutenção no forno de pré-aquecimento em 15 minutos respectivamente.
Os êmbolos de injeção descartáveis e as pastilhas de injeção VITA PM 9 não precisam sofrer um pré-aquecimento.

Não coloque o anel de revestimento juntamente com outros objetos de fundição (anéis de fundição para liga metálica) ou refratários para solda no forno de pré-aquecimento, pois podem ocorrer manchamentos em razão dos óxidos metálicos. Resíduos de material de revestimento ou sujeiras não podem penetrar no canal de injeção. Se isto acontecer, jatear com ar no interior do canal.

Etapas prévias à injeção

⚠ **Importante:**
Após o pré-aquecimento, o anel deve ser transferido rapidamente do forno de pré-aquecimento para o forno de injeção para evitar perda de calor. Não apoiar em lugar nenhum durante esta transferência! As pastilhas de injeção VITA PM 9 frias devem ser inseridas no anel de revestimento com o lado dos cantos arrdondados para baixo (neste lado há um logotipo da VITA impregnado). Desta forma, impede-se o desgaste do revestimento na hora da inserção no canal de injeção. Como controle, o lado com os dados impressos da pastilha ficam para cima (ver figura ao lado).

Inserção da pastilha de injeção VITA PM 9

Colocação do êmbolo de injeção descartável com a marcação em preto para cima. A face levemente arredondada deve estar posicionada para baixo.

Sequência de Queima Recomendada – Forno de Injeção VARIO PRESS® 300 (Zubler)*

Temp. inicial °C	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	Tempo de injeção min.	Pressão de injeção
700	60	1000	20.00	6.00	baixa

* O usuário deve considerar estes dados de queima acima apresentados apenas como valores de orientação básicos. Se a superfície, transparência ou grau de brilho, sob condições ideais, não corresponderem aos resultados esperados, os parâmetros de injeção (temperatura, pressão) precisam ser ajustados. Determinante para o processo de injeção não é a temperatura de queima exibida pelo forno, e sim, a aparência e as características da superfície da restauração após o processo de injeção.

Sequência de Queima Recomendada – Forno de injeção Programat EP 600 (Ivoclar)*

Temp. inicial °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	Pressão de injeção bar	Velocidade de injeção
700	0.00	6.00	50	1000	20.00	mec.	300 µm/min

* O usuário deve considerar estes dados de queima acima apresentados apenas como valores de orientação básicos. Se a superfície, transparência ou grau de brilho, sob condições ideais, não corresponderem aos resultados esperados, os parâmetros de injeção (temperatura, pressão) precisam ser ajustados. Determinante para o processo de injeção não é a temperatura de queima exibida pelo forno, e sim, a aparência e as características da superfície da restauração após o processo de injeção.

Sequência de Queima Recomendada – Forno de injeção Cergo Press (DeguDent)*

Temp. inicial °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	Pressão de injeção bar	Tempo de injeção min.
700	0.00	6.00	50	1000	20.00	4,7	10.00

* O usuário deve considerar estes dados de queima acima apresentados apenas como valores de orientação básicos. Se a superfície, transparência ou grau de brilho, sob condições ideais, não corresponderem aos resultados esperados, os parâmetros de injeção (temperatura, pressão) precisam ser ajustados. Determinante para o processo de injeção não é a temperatura de queima exibida pelo forno, e sim, a aparência e as características da superfície da restauração após o processo de injeção.

⚠ Atenção:
O anel de revestimento após o término do programa de injeção deve ser removido imediatamente do forno de injeção e ser colocado em temperatura ambiente para o seu resfriamento. Não resfrie o anel em água fria.

Desinclusão
Com o auxílio de um segundo êmbolo de injeção determina-se a profundidade da injeção e localização exata da restauração no anel. Esta posição é demarcada com um lápis na superfície externa do anel. A restauração que foi injetada localiza-se entre as marcações produzidas no anel pelo conformador. Com um disco de corte, realiza-se no anel de revestimento um corte circular e profundo ao longo das marcações. Solte o material de revestimento cuidadosamente com faca de gesso. Não utilizar martelo.

Jateamento inicial com pérolas de vidro com granulação de 50 µm e pressão de 4 bar. Assim que a restauração é visualizada, reduzir a pressão do jateamento para 2 bar.

⚠ **Importante:**
A região cervical deve ser jateada com pressão reduzida e em ângulo raso.

Restauração totalmente isenta de revestimento após jateamento cuidadoso

Corte
Separe a restauração do canal de injeção com um disco diamantado com pressão de corte reduzido. Deixe o maior espaçamento possível para com a parede da restauração, pois no local do corte pode haver a formação de trincas, que não devem propagar para o interior do trabalho.
Um sobreaquecimento da cerâmica deve obrigatoriamente ser evitado, pois se não, poderá haver a formação de microtrincas.

Acabamento
Para o acabamento, utilizar apenas fresas diamantadas de granulação fina e novas. Trabalhar com pressão manual reduzida e em rotação baixa sobre a restauração. Evite gerar calor. Não ultrapasse as espessuras mínimas da cerâmica preconizadas.

⚠ **Orientação:**
Recomenda-se realizar o corte e acabamento da restauração sob refrigeração à água.

⚠ **Atenção:**
Em razão da formação de pó durante o acabamento de produtos dentários cerâmicos sinterizados, é obrigatório uso de máscara protetora e EPI (Equipamento de Proteção Individual).
Adicionalmente, deve-se trabalhar atrás de um vidro de segurança e com aspiração.

Caracterização (Técnica da maquiagem)
Para a caracterização cromática e glaze das restaurações sobreinjetadas de VITA PM 9 podem ser aplicadas os pigmentos VITA AKZENT e massas de Glaze.

Por favor, observe as respectivas instruções de uso.

De forma alternativa, pode ser realizado anteriormente ao glaze uma queima de fixação dos pigmentos.

Sequência de Queima Recomendada* de VITA AKZENT® Glaze e AKZENT® Glaze Spray em forno VITA VACUMAT®

	Temp. inicial °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	Vácuo min.
Queima de fixação de pigmentos VITA AKZENT	500	4.00	3.15	80	760	1.00	–	–
Queima de glaze com AKZENT Glaze/Glaze Spray	500	4.00	5.00	80	900	1.00	**600** **	–

* O usuário deve considerar estas informações apenas como orientações básicas. Se a superfície, transparência ou nível de brilho não corresponderem a um resultado de queima perfeito, a sequência de queima necessitará ser ajustada. O fator mais importante para a sequência de queima não é a temperatura de queima exibida pelo forno e sim, a aparência e propriedade de superfície da restauração após a queima.

** O resfriamento lento até a temperatura indicada é uma recomendação para a última queima da cerâmica. A posição do elevador nos fornos VACUMAT durante esta queima deve ser >75%.

Individualização (Técnica de estratificação com "cut-back")
Restaurações de VITA PM 9 a partir da sobreinjeção em subestruturas de dióxido de zircônio podem ser individualizadas com massas cerâmicas de estrutura fina VITA VM 9.

Devem ser aplicados os parâmetros de queima convencionais para a técnica de estratificação com VITA VM 9. Para maiores informações, ver manual de instruções 1190POR.

Sequência de Queima Recomendada* – VITAVM®9/VITA AKZENT®
em forno VITA VACUMAT®

	Temp. inicial °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	Vácuo min.
Queima de dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	**600****	7.27
Queima de fixação de pigmentos VITA AKZENT	500	4.00	3.15	80	760	1.00	**600****	–
Queima de glaze	500	–	5.00	80	900	1.00	**600****	–
Queima de glaze com AKZENT Glaze/Fluid, Glaze Spray	500	4.00	5.00	80	900	1.00	**600****	–
Queima de correção com CORRECTIVE	500	4.00	4.20	60	760	1.00	**500****	4.20

* O usuário deve considerar estas informações apenas como orientações básicas. Se a superfície, transparência ou nível de brilho não corresponderem a um resultado de queima perfeito, a sequência de queima necessitará ser ajustada. O fator mais importante para a sequência de queima não é a temperatura de queima exibida pelo forno e sim, a aparência e propriedade de superfície da restauração após a queima.
** O resfriamento lento até a temperatura indicada é uma recomendação para a última queima da cerâmica. A posição do elevador nos fornos VACUMAT nesta queima deve ser >75%.

Ponte posterior finalizada sobre o modelo de trabalho.

Aspectos clínicos

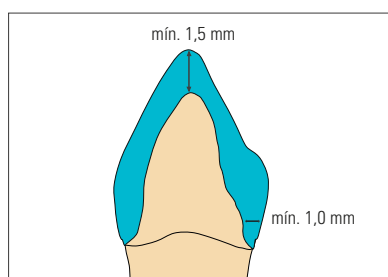
Prova
Durante a prova do trabalho na boca, deve se atentar para não remover a restauração com pinça, cureta ou sonda, mas sim, com fio dental ou pedaço de lençol de borracha, para não danificar o trabalho.

Cimentação de restaurações de dióxido de zircônio sobreinjetadas
Coroas e pontes de dióxido de zircônio sobreinjetadas (Técnica da sobre-injeção) podem ser cimentadas de forma adesiva (cimentos resinosos) ou com cimentos de ionômero de vidro convencionais, pois apresentam uma elevada resistência própria. Ver para maiores informações o prospecto 1696POR - "Aspectos Clínicos na Cerâmica Pura".

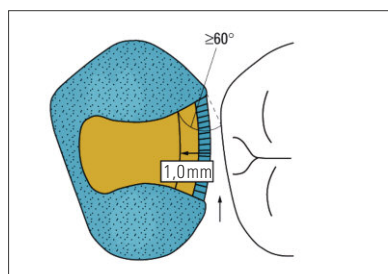
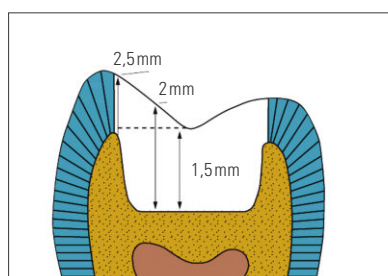
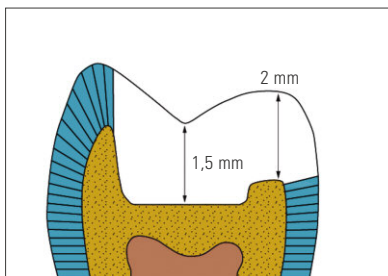
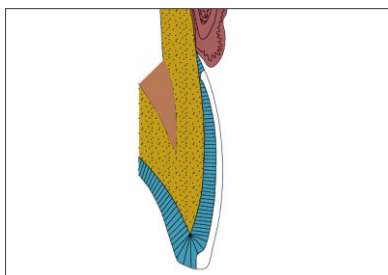
Ponte de oxido de zircônio (21-23) sobreinjetada com VITA PM 9 imediatamente após inserção na boca do paciente.

Foto clínica: Schmid Zahntechnik, Regensburgo, Alemanha.

Indicações

Técnica de Injeção Sem Subestrutura – Indicações										
								Pastilhas VITA PM 9 recomendadas	Caracteri-zação	Individuali-zação
–	–	–	–	●	●	●	●	T, HT	VITA AKZENT	apenas com as massas VITA VM 9 ADD-ON

● recomendado

Espessuras mínimas recomendadas das paredes cerâmicas

Coroas anteriores
Espessura da cerâmica na incisal: mínimo 1,5 mm
Espessura da cerâmica na cervical: mínimo 1,0 mm

Inlays
Espessura da cerâmica abaixo do ponto da fissura mais profunda: mínimo 1,5 mm
Espessura da cerâmica na região do istmo: mínimo 1,5 mm
Largura da cerâmica na caixa proximal: mínimo 1,0 mm

No caso da margem do preparo se situar ao nível da ponta de cúspide: mínimo 2,5 mm

Onlays
Espessura da cerâmica na região da proteção de cúspide: mínimo 1,5 - 2 mm
Espessura da cerâmica na região da mesa oclusal: mínimo 1,5 mm

Laminados
Espessura da cerâmica média: mínimo 0,7 mm
Espessura da cerâmica na incisal: mínimo 1,0 mm

Enceramento

Aplicação do verniz espaçador
Regiões retentivas precisam ser preenchidas e corrigidas antes do enceramento. Para deixar espaço para o material de cimentação, o coto dentário precisa receber a aplicação de 2-3 camadas de verniz espaçador facilmente removível até 1 mm acima da margem do preparo, como por exemplo, VITA In-Ceram Verniz Espaçador (corresponde aprox. 30 – 50 µm).

Isolar o modelo com isolante padrão para gesso e cera. Para o enceramento usar obrigatoriamente ceras orgânicas específicas isenta de resíduos após e aplicação em sistemas de cerâmica pura, como por exemplo, VKS da Yeti (Labordental) e INOWAX da Formaden.
Realizar o enceramento com a anatomia completa.

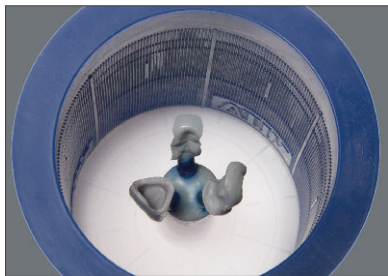
Atenção para executar uma modelagem das superfícies de forma lisa e exata, principalmente nas margens. Cantos agudos (por exemplo, sulcos profundos ou cúspides muito pontiagudas) devem ser evitados, pois estes podem ocasionar que durante a injeção, material de revestimento seja integrado à cerâmica injetável.

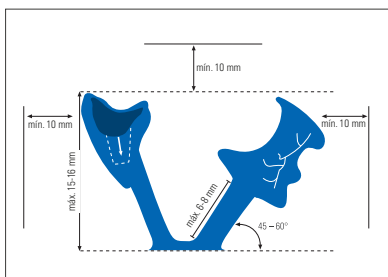
Ainda existe a opção de usinar o padrão de injeção (enceramento) através da tecnologia CAD/CAM utilizando para isto os blocos de polímeros acrílicos VITA CAD-Waxx.

⚠ **Importante:**
As paredes do enceramento e da modelagem de VITA CAD-Waxx precisam apresentar uma espessura mínima de 0,7 mm, pois senão, falhas durante a injeção podem acontecer.

Conexão dos Canais de Alimentação
Os enceramentos ou modelagens de VITA CAD-Waxx recebem a conexão de canais de alimentação de fios de cera, que devem ter um comprimento **mín. de 3 mm e máx. de 8 mm**. Procedimento similar à fundição de liga metálica. Inlays podem receber a conexão de um fio de cera com um diâmetro de **3,0 mm**. Todas as outras restaurações mais volumosas, como laminados e coroas, precisam receber a conexão de um canal de alimentação de um fio de cera com um diâmetro de **4,0 mm**.

⚠ **Importante:**
Antes da inclusão, o peso da cera (com os canais de alimentação conectados ao enceramento) deve ser determinado, no intuito de definir a quantidade de pastilhas de injeção necessárias (no máx. 2 unidades) de VITA PM 9.

Pontos de conexão entre canal de alimentação, padrão de cera e base formadora de cadinho têm que estar arredondados. Cantos agudos ou estrangulamentos precisam obrigatoriamente ser evitados. Os canais de alimentação em direção ao padrão de cera não devem ficar mais estreitos, e sim, apresentar um alargamento, similar à forma de um trompete.

Se várias restaurações forem confeccionadas ao mesmo tempo, a distribuição destes elementos no conformador de anel deve ser a mais central e simétrica possível.

Coroa anterior modelada em acrílico de VITA CAD-Waxx com canal de alimentação conectado.

Conexão correta do canal de alimentação na técnica de injeção sem subestrutura

Os canais de alimentação com os padrões de cera devem ser conectados com cera à base formadora do cadinho num ângulo de 45-60° (para fora) com uma distância mínima de 10 mm em relação à parede do conformador de anel.

No caso de inclusão de vários elementos em um mesmo anel, deve-se prestar atenção para que as margens se situem em um mesmo nível/altura.

As marcações internas presentes no conformador de anel orientam o técnico sobre o posicionamento exato da restauração no ato da desinclusão.

Inclusão
Por favor, respeitar e seguir os parâmetros de trabalho (proporções e tempos de mistura) do material de revestimento VITA PM 9 apresentados nas pág. 14-16 deste manual.

Vazar a massa do revestimento sem bolhas e de forma cuidadosa até alcançar a marcação no conformador de anel.

Afastar as paredes do conformador de anel com os polegares antes de posicionar o nivelador, para que o ar possa escapar melhor.

Tempo de presa: 30 minutos a partir do início da mistura

Após a presa, desincluir o anel de revestimento do conformador de anel de silicone, empurrando-o com ambos os polegares perpendicularmente para baixo.

Após a desinclusão do conformador e antes de colocar o anel de revestimento no forno pré-aquecido, deixar em repouso por 10 minutos para permitir a sua desgasificação. Isto impede a formação de trincas durante o pré-aquecimento.

O nivelador determina a altura do anel de revestimento bem como o posicionamento correto no forno de injeção. Irregularidades na base de apoio devem ser removidas e aplainadas com faca de gesso, pois senão, a anel não ficará numa posição estável no forno de injeção podendo trazer problemas na hora da injeção.

⚠ **Atenção:**
Provar que o anel de revestimento fique numa posição vertical estável, pois senão, podem ocorrer problemas durante a injeção.

Pré-aquecimento
Posicionar o anel de revestimento no forno de pré-aquecimento.
O forno de pré-aquecimento somente deve ser utilizado com metade de sua capacidade máxima.

⚠ **Importante:**
Por favor, siga os parâmetros de pré-aquecimento para o material de revestimento VITA PM:
Temperatura de pré-aquecimento: 850°C

Tempo de manutenção do anel após alcançar novamente a temperatura de pré-aquecimento (850°C):
Anel de revestimento de 100 g: **no mínimo** 50 minutos
Anel de revestimento de 200 g: **no mínimo** 75 minutos

A partir de três anéis de 100g ou 200g, aumentar o tempo de manutenção no forno de pré-aquecimento em 15 minutos respectivamente.

Os êmbolos de injeção descartáveis e as pastilhas de injeção VITA PM 9 não precisam sofrer um pré-aquecimento.

Não coloque o anel de revestimento juntamente com outros objetos de fundição (anéis de fundição para liga metálica) ou refratários para solda no forno de pré-aquecimento, pois podem ocorrer manchamentos em razão de óxidos metálicos. Resíduos de material de revestimento ou sujeiras não podem penetrar no canal de injeção. Se isto acontecer, jatear com ar no interior do canal.

Etapas prévias à injeção

⚠ **Importante:**
Após o pré-aquecimento, o anel de revestimento deve ser transferido rapidamente do forno de pré-aquecimento para o forno de injeção para evitar perda de calor. Não apoiar em lugar nenhum durante esta transferência! As pastilhas de injeção VITA PM 9 frias devem ser inseridas no anel de revestimento com o lado de cantos arredondados para baixo (neste lado há um logotipo da VITA impregnado). Desta forma, impede-se o desgaste do revestimento na hora da inserção no canal de injeção. Como controle, o lado com os dados impressos da pastilha ficam para cima (ver figura ao lado).

Einsetzen des VITA PM 9 Presslings

Colocação do êmbolo de injeção descartável com a marcação em preto para cima. A face levemente arredondada deve estar posicionada para baixo.

Sequência de Queima Recomendada – Forno de Injeção VARIO PRESS® 300 (Zubler)*

Temp. inicial °C	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	Tempo de injeção min.	Pressão de injeção
700	60	1000	20.00	6.00	baixa

* O usuário deve considerar estes dados de queima acima apresentados apenas como valores de orientação básicos. Se a superfície, transparência ou grau de brilho, sob condições ideais, não corresponderem aos resultados esperados, os parâmetros de injeção (temperatura, pressão) precisam ser ajustados. Determinante para o processo de injeção não é a temperatura de queima exibida pelo forno, e sim, a aparência e as características da superfície da restauração após o processo de injeção.

Sequência de Queima Recomendada – Forno de injeção Programat® EP 600 (Ivoclar)*

Temp. inicial °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	Pressão de injeção	Velocidade de injeção
700	0.00	6.00	50	1000	20.00	mec.	300 µm/min

* O usuário deve considerar estes dados de queima acima apresentados apenas como valores de orientação básicos. Se a superfície, transparência ou grau de brilho, sob condições ideais, não corresponderem aos resultados esperados, os parâmetros de injeção (temperatura, pressão) precisam ser ajustados. Determinante para o processo de injeção não é a temperatura de queima exibida pelo forno, e sim, a aparência e as características da superfície da restauração após o processo de injeção.

Sequência de Queima Recomendada – Forno de injeção Cergo® press (DeguDent)*

Temp. inicial °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	Pressão de injeção bar	Tempo de injeção min.
700	0.00	6.00	50	1000	20.00	4,7	10.00

* O usuário deve considerar estes dados de queima acima apresentados apenas como valores de orientação básicos. Se a superfície, transparência ou grau de brilho, sob condições ideais, não corresponderem aos resultados esperados, os parâmetros de injeção (temperatura, pressão) precisam ser ajustados. Determinante para o processo de injeção não é a temperatura de queima exibida pelo forno, e sim, a aparência e as características da superfície da restauração após o processo de injeção.

⚠ Atenção:
O anel de revestimento após o término do programa de injeção deve ser removido imediatamente do forno de injeção e ser colocado em temperatura ambiente para o seu resfriamento. Não resfrie o anel em água fria.

Desinclusão
Com o auxílio de um segundo êmbolo de injeção determina-se a profundidade da injeção e localização exata da restauração no anel. Esta posição é demarcada com um lápis na superfície externa do anel. A restauração que foi injetada localiza-se entre as marcações produzidas no anel pelo conformador. Com um disco de corte, realiza-se no anel de revestimento um corte circular e profundo ao longo das marcações. Solte o material de revestimento cuidadosamente com faca de gesso. Não utilizar martelo.

Jateamento inicial com pérolas de vidro com granulação de 50 µm e pressão de 4 bar. Assim que a restauração é visualizada, reduzir a pressão do jateamento para 2 bar.

⚠ **Importante:**
A região cervical deve ser jateada com pressão reduzida e em ângulo raso.

Restauração totalmente isenta de revestimento após jateamento cuidadoso

Corte
Separe a restauração do canal de injeção com um disco diamantado com pressão de corte reduzido. Deixe o maior espaçamento possível para com a parede da restauração, pois no local do corte pode haver a formação de trincas, que não devem propagar para o interior do trabalho. Um sobre-aquecimento da cerâmica deve obrigatoriamente ser evitado, pois senão, poderá haver a formação de microtrincas.

⚠ **Orientação:**
Recomenda-se realizar o corte e acabamento da restauração sob refrigeração á água.

Adaptação
Realizar a adaptação da restauração mediante uso de batom, pastas de controle ou spray de oclusão (por exemplo, Occluspray, Hager & Werken).

Inlay adaptado sobre o troquel de trabalho.

Acabamento
Para o acabamento, utilizar apenas fresas diamantadas de granulação fina e novas. Trabalhar com pressão manual reduzida sobre a restauração e em rotação baixa. Evite gerar calor. Não ultrapasse as espessuras mínimas da cerâmica preconizadas.

⚠ Orientação:
Recomenda-se realizar o corte e acabamento da restauração sob refrigeração à água.

⚠ Atenção:
Em razão da formação de pó durante o acabamento de produtos dentários cerâmicos sinterizados, é obrigatório uso de máscara protetora e EPI (Equipamento de Proteção Individual). Adicionalmente, deve-se trabalhar atrás de um vidro de segurança e com aspiração.

Caracterização (Técnica da maquiagem)
Para a caracterização cromática de restaurações sem subestruturas confeccionadas pela técnica de injeção com VITA PM 9 podem ser aplicadas os pigmentos VITA AKZENT. Por favor, seguir o manual de instruções correspondente.

⚠ Importante:
Para o glaze somente podem ser utilizadas as massas de glaze VITA Glaze LT em pó ou pasta.

Sequência de Queima Recomendada* - VITA AKZENT Glaze LT em Pó e Pasta em forno VITA VACUMAT®

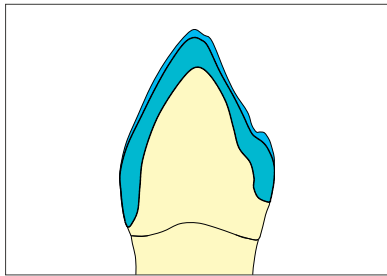
	Temp. inicial °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	Vácuo min.
Queima de fixação de pigmentos VITA AKZENT	500	4.00	3.15	80	760	1.00	**500****	–
Queima de glaze com Glaze LT em pó	500	4.00	3.30	80	780	1.00	**500****	–
Queima de glaze com Glaze LT em pasta	500	6.00	3.30	80	780	1.00	**500****	–

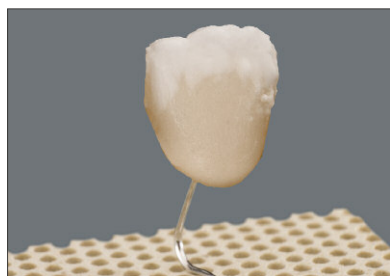
* O usuário deve considerar estas informações apenas como orientações básicas. Se a superfície, transparência ou nível de brilho não corresponderem a um resultado de queima perfeito, a sequência de queima necessitará ser ajustada. O fator mais importante para a sequência de queima não é a temperatura de queima exibida pelo forno e sim, a aparência e propriedade de superfície da restauração após a queima.

** O resfriamento lento até a temperatura indicada é uma recomendação para a última queima da cerâmica. A posição do elevador nos fornos VACUMAT durante esta queima deve ser >75%.

Individualização (Técnica de estratificação com "cut-back")

⚠ **Importante:**
Restaurações de VITA PM 9, que não são suportadas por subestruturas de dióxido de zircônio, podem ser individualizadas somente com as massas cerâmicas de baixa fusão VITA VM 9 ADD-ON numa temperatura de queima de 780°C. Isto impede que as restaurações sofram de alguma forma de distorção. O glaze é executado com VITA Glaze LT em pó ou pasta (LT = low temperature/ temperatura baixa) em 780°C.

Como as restaurações de VITA PM 9 sem subestrutura são mais frágeis do que as suportadas por dióxido de zircônio, estas somente podem ser reduzidas em no máximo um terço do seu volume (CUT-back), para depois serem individualizadas com as massas VITA VM 9 ADD-ON. Cortes agudos e profundos antes da individualização devem ser evitados.

VITA VM 9 ADD-ON
- massas de cocção baixa (800°C)
- especialmente desenvolvidas para a individualização de restaurações de VITA PM 9 sem subestrutura
- baseada na cerâmica de estrutura fina VITA VM 9
- disponibilidade de 8 cores diferentes

Descrição	Código	Cor
ADD1	B4229112	transparente
ADD2	B4229212	esmalte claro
ADD3	B4229312	esmalte escuro
ADD4	B4229412	transparente esbranquiçado
ADD5	B4229512	translúcido amarelado
ADD6	B4229612	translúcido alaranjado
ADD7	B4229712	translúcido avermelhado
ADD8	B4229812	translúcido azulado

Queimar os trabalhos somente sobre pinos de queima de platina.
Por razões térmicas não se deve utilizar pinos de queima cerâmicos.

Sequência de Queima Recomendada* – VITA VM 9 ADD-ON e Glaze LT em Pó e Pasta

	Temp. inicial °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	Vácuo min.
VITA VM 9 ADD-ON	500	6.00	6.14	45	780	1.00	**500****	6.14
Queima de glaze com Glaze LT em pó [1)]	500	4.00	3.30	80	780	1.00	**500****	–
Queima de glaze com Glaze LT em pasta	500	6.00	3.30	80	780	1.00	**500****	–

* O usuário deve considerar estas informações apenas como orientações básicas. Se a superfície, transparência ou nível de brilho não corresponderem a um resultado de queima perfeito, a sequência de queima necessitará ser ajustada. O fator mais importante para a sequência de queima não é a temperatura de queima exibida pelo forno e sim, a aparência e propriedade de superfície da restauração após a queima.

1) Para alcançar um resultado de queima de glaze excelente, o pó de VITA Glaze LT deve ser misturado com VITA AKZENT FLUID em uma mistura com consistência espessa e viscosa.

** O resfriamento lento até a temperatura indicada é uma recomendação para a última queima da cerâmica. A posição do elevador nos fornos VACUMAT durante esta queima deve ser >75%.

Restauração individualizada e finalizada sobre o modelo de trabalho

VITA SIMULATE

Guia de cor com 6 amostras de cor do "VITA SIMULATE Preparation Material"

No caso de restaurações de dentes anteriores de VITA PM 9 sem subestrutura e altamente translúcidas recomenda-se, com auxílio de "VITA SIMULATE Preparation Material", confeccionar um coto dentário artificial na cor do dente preparado. Assim, alcança-se uma reprodução de cor mais simples e segura. Por favor, seguir as instruções de uso do manual 1461POR.

Cimentação de restaurações de VITA**PM®9 sem subestrutura**
Restaurações sem subestruturas de óxido de zircônio (técnica de injeção sem subestrutura) como inlays, onlays, laminados e coroas anteriores precisam ser cimentados de forma adesiva (como por exemplo, com VITA DUO CEMENT) fazendo uso de um sistema de adesão à dentina e esmalte (como por exemplo, com VITA A.R.T. BOND). Também podem ser utilizados cimentos resinosos autocondicionantes.

Ver maiores informações no prospecto 1696POR: "Aspectos clínicos na cerâmica pura".

VITA **PM®9 Sortimento**

VITA **PM®9 ACCESSORY KIT**		
Quantidade	Conteúdo	Descrição do produto
56 sacos	100 g	PM 9 Revestimento
1	60 ml	Copo medidor
1	900 ml	PM 9 Revestimento – Líquido de mistura
1	3 peças	PM 9 Revestimento de 200 g
50 peças	–	Êmbolos de injeção descartáveis
1 peça	–	Manual de instruções VITA PM 9 - 1450POR
1 peça	–	Manual de instruções PM 9 Revestimento – 1414POR

Ref. de produto: EPM9ACCKIT

VITA **PM®9 TRANSLUCENT PELLET KIT**		
Quantidade	Conteúdo	Descrição do produto
10	Embalagem com 5 pastilhas cada	Pastilhas VITA PM 9 "T": 0 M1P, 0 M2P, 1 M1P, 1 M2P, 2 M1P, 2 M2P, 2 M3P, 3 M1P, 3 M2P, 3 M3P
1	–	Guia de cor VITA PM 9 com 10 amostras de cor "T"
1 peça	–	Manual de instruções VITA PM 9 – 1450POR

Ref. de produto: EPM9TKIT

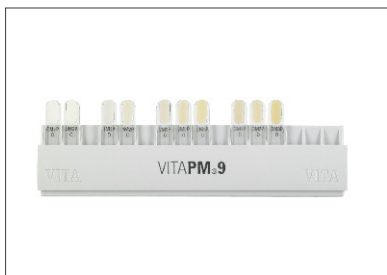
VITA **PM®9 HIGH-TRANSLUCENT PELLET KIT**		
Quantidade	Conteúdo	Descrição do produto
10	Embalagem com 5 pastilhas cada	Pastilhas VITA PM 9 "HT": 0 M2P, 1 M1P, 1 M2P, 2 M2P, 3 M2P, EN0P, EN1P, EN2P, ENLP, ENDP
1	–	Guia de cor VITA PM 9 com 10 amostras de cor "HT"
1 Stk.	–	Manual de instruções VITA PM 9 – 1450POR

Ref. de produto: EPM9HTKIT

- **Embalagens individuais**

  VITA**PM®9 – Pastilhas de Injeção**

  Disponíveis em embalagens com 5 pastilhas cada e em 10 cores diferentes: 0M1P, 0M2P, 1M1P, 1M2P, 2M1P, 2M2P, 2M3P, 3M1P, 3M2P, 3M3P. Nestas cores, disponíveis nas variantes O (Opaque) e T (Translucent). Na variante HT (High Translucent), disponível nas seguintes cores: 0M2P, 1M1P, 1M2P, 2M2P, 3M2P, EN0, EN1, EN2P, ENLP e ENDP.

  Ref. de Produto: EPM9AHTKIT

VITA**PM®9 – Guia de Cor O, T e HT**

Ref. de Produto: E005 (Opaque)
E010 (Translucent)
E009 (High Translucent)

VITA**PM® – Êmbolos de Injeção**

Embalagem com 50 êmbolos de injeção descartáveis, diâmetro 12 mm para pastilhas de 2g. Indicado para todas as cerâmicas injetáveis. Evitam o trabalhoso jateamento do êmbolo em Alox, além de diminuir a formação de microfissuras no mecanismo de injeção em razão de sua composição exclusiva.

Ref. de Produto: E001

VITA**PM® – Sistema de Revestimento, 200 g**

Embalagem com conformador de anel, base de anel e nivelador de anel. O conformador de anel em silicone permite, em razão de suas marcações internas, uma descoberta rápida da localização exata da restauração no anel de revestimento. Assim, ganha-se tempo durante a desinclusão e gasta-se menos material durante o jateamento.

Ref. de Produto: E004

VITA**PM® – Material de Revestimento**

Material de revestimento sem grafite à base de fosfatos para um aquecimento rápido, especialmente desenvolvido para cerâmica injetável VITA PM 9.

Conteúdo: Embalagem com 56 sacos x 100g de revestimento e um frasco de 900ml de líquido de mistura para revestimento.

Ref. de Produto: EEM100

VITA**PM® – Revestimento – Líquido de Mistura**
Frasco com 900 ml. Líquido de mistura especial para material de revestimento VITA PM.

Não armazenar abaixo de 5°C, pois há risco de congelamento!

Ref. de Produto: EEF900

- **Materiais para Caracterização e Individualização**

VITA AKZENT®
Sortimento com 20 pigmentos fluorescentes em forma de pó para a caracterização superficial e reprodução de efeitos de cor nas restaurações cerâmicas.

Ref. de Produto: BATSET

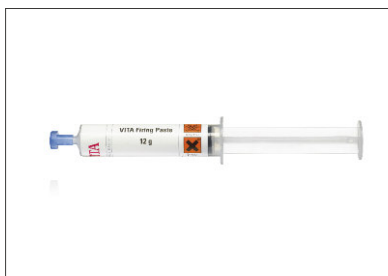
VITA AKZENT® Glaze Spray
VITA AKZENT GLAZE Spray é um spray pronto composto de glaze VITA AKZENT com indicação para ser jateado sobre a superfície de restaurações metalo-cerâmicas e cerâmica pura como inlays, onlays, laminados, coroas e pontes para realizar a queima de glaze. VITA AKZENT GLAZE Spray pode ser aplicado concomitantemente com os pigmentos do sortimento VITA AKZENT.

Ref. de Produto: BAT2515

VITA Glaze LT, Pó 7,5 g
Massa de glaze de baixa fusão ("low temperature") em forma de pó para o glaze de restaurações de VITA PM 9 que foram individualizadas com massas cerâmicas VITA VM 9 ADD-ON.

Ref. de Produto: B007075

VITA Glaze LT, Paste 4 g
Massa de glaze de baixa fusão ("low temperature") em forma de pasta para o glaze de restaurações de VITA PM 9 que foram individualizadas com massas cerâmicas VITA VM 9 ADD-ON.

Ref. de Produto: B00704

VITA Firing Paste (Pasta de Queima)
Pronta para uso, material à prova de fogo, para fabricação rápida e simples de suportes/plataformas individuais de queima. A consistência cremosa e macia favorece o manuseio excepcional do material. Inlays, onlays, laminados e coroas podem facilmente ser fixados em pinos de platina, diretamente na plataforma de queima ou manta refratária. Após a queima o material pode facilmente ser removido da restauração. **Não jatear!**

Ref. de Produto: EFP12 Embalagem normal 1 seringa com 12 g
Ref. de Produto: EFP12 Embalagem grande 3 seringas com 12 g cada

VITA Karat Diamantpolierset* (Kit de polimento diamantado)
Sortimento com 5 g de pasta de polimento diamantada, 20 rodas de feltro diamantadas, diâmetro 12 mm, e um mandril.

*Apenas para uso extra-oral

Ref. de Produto: B068

VITA**VM®9**
Cerâmica feldspática de estrutura fina especial para recobrimento de sub-estruturas de dióxido de zircônio parcialmente estabilizado com ítrio em uma faixa de CET de aprox. 10,5 (como por exemplo, VITA In-Ceram YZ) e para a individualização de restaurações de VITA PM 9 e VITABLOCS.

Ref. de Produto: B00704

VITA**VM®9 ADD-ON Kit**

Massas cerâmicas de baixa fusão, disponíveis em 8 cores diferentes, que se baseiam na cerâmica de estrutura fina VITA VM 9. Foram especialmente desenvolvidas para as individualizações de restaurações de VITA PM 9 sem subestrutura.

VITA**VM®9 ADD-ON Kit**		
Quantidade	Conteúdo	Material
1	12 g	VITA VM 9 ADD-ON, ADD1
1	12 g	VITA VM 9 ADD-ON, ADD2
1	12 g	VITA VM 9 ADD-ON, ADD3
1	12 g	VITA VM 9 ADD-ON, ADD4
1	12 g	VITA VM 9 ADD-ON, ADD5
1	12 g	VITA VM 9 ADD-ON, ADD6
1	12 g	VITA VM 9 ADD-ON, ADD7
1	12 g	VITA VM 9 ADD-ON, ADD8
1	12 g	VITA VM 9 Glaze LT
1	50 ml	VITA VM MODELLING LIQUID
1	20 ml	VITA AKZENT Fluid
1	Unidade	Manta refratária
1	Unidade	Guia de cor VITA VM 9 ADD-ON
1	Unidade	Pincel A&E Nr. 3/0
1		Manual de instruções VITA PM 9 – 1450 POR

Ref. de Produto: BV9AOK

- **Acessórios Adicionais**

VITA In-Ceram® Verniz Espaçador

Frasco com 30 ml de verniz espaçador na cor vermelha. Uma aplicação produz aproximadamente uma camada de 15µm de espessura. Permite ser facilmente removido através de jatos de vapor. Os pincéis de aplicação precisam ser limpos com o respectivo solvente para verniz espaçador.

Ref. de Produto: HD30 (verniz) / HDV30 (solvente)

VITA OXY-PREVENT

Seringa com 3 ml de gel de glicerina de cor neutral e viscosidade baixa para fixação de restaurações de VITA PM 9 no modelo ou como pasta "Try-in" na cavidade oral.

Ref. de Produto: FOP3

- **Seleção de Cor**

VITA SIMULATE Preparation Material
Compósito fotopolimerizável disponível em 6 cores, inclusive com guia de cor e acessórios, para a confecção de cotos dentários artificiais, no intuito de simular a cor do substrato dentinário, auxiliando em uma reprodução de cor exata. Recomenda-se seu uso principalmente nos casos da confecção de coroas anteriores altamente translúcidas sem subestrutura de VITA PM 9, quais têm o seu resultado de cor fortemente influenciado pela cor do substrato dentinário.

Ref. de Produto: ESPKIT

VITA Easyshade Compact®
O VITA Easyshade Compact possibilita ao usuário selecionar de forma rápida a exata cor dentária ou verificar a cor da restauração cerâmica. O aparelho leve, sem fio e móvel é de fácil manuseio e apresenta a correta cor dentária em segundos. A sua elevada precisão na determinação de cores do VITA SYSTEM 3D-MASTER e VITAPAN classical A1-D4 baseia-se em sua tecnologia de espectrofotometria. Esta é a base para os resultados perfeitos.

Ref. de Produto: DEASYCS220

VITA Linearguide 3D-MASTER / VITA Toothguide 3D-MASTER®
Com o VITA Linearguide 3D-MASTER determina-se com rapidez e precisão a correta cor dentária. O design moderno e a organização sistemática do VITA Linearguide permitem a quase imediata seleção da cor dentária exata. O VITA Linearguide é uma alternativa ao VITA Toothguide 3D-MASTER e diferencia-se em razão de sua organização linear das amostras de cor.

Ref. de Produto: B363

Instrumentos e Materiais Recomendados	
Material de preenchimento de troquel	Líquido ou pasta: Bloc Liquid ou Paste, Yeti
Selante de superfície (gesso)	Margidur, Benzer Dental Cola instantânea 1733, Renfert
Verniz espaçador	VITA In-Ceram verniz espaçador e solvente
Isolante gesso-cera	Palaferm, Hareaus Kulzer / Picosep, Renfert Yeti Lube Superfine, Yeti
Cera de modelagem	Ceras orgânicas especiais para técnica de injeção: cera VKS, Yeti / INOWAX, Formaden GEO Classic-transparent, Renfert
Isolamento do conformador de anel	Silicone Spray, Ceramay
Instrumentos para desinclusão	Disco diamantado para revestimento (Ø 45 mm), NTI Disco diamantado para revestimento 924xC. 104.400, Komet
Instrumentos para acabamento	Diagen-Turbo-Grinder, Bredent (para remoção canais de injeção) Fresas diamantadas, granulação vermelha, Komet, Meisinger, Acurata
Turbinas refrigeradas à água	Perfecta 900, W&H Turbo-jet, Acurata
Materiais para adaptação	Occluspray, Hager & Werken Ceramil Marker, AmannGirrbach
Polimento	Kit polimento VITA ("VITA Karat Diamantpolierpaste") Borrachas de polimento de alto brilho, Shofu

Problema	Causa	Solução
Injeção incompleta da restauração	• Quantidade insuficiente de material • Não respeitou as espessuras mínimas preconizadas para a cerâmica de injeção • Temperatura de injeção muito baixa • Tempo de injeção muito curto • Pressão de injeção muito baixa	• Calcule corretamente o peso da cera e o número de pastilhas necessárias • Respeite a espessura mínima de 0,7 mm • Verifique os parâmetros de injeção, calibre o forno
Estrias nas margens	• Posicionamento incorreto do canal de alimentação	• Inlays com as margens para fora, todos os padrões de cera na mesma altura, canal de alimentação e padrão de cera na mesma linha
Estrias de injeção na modelagem e canais de injeção	• Trincas no material de revestimento	• Siga corretamente as instruções de uso, respeite o tempo de presa
Anel de revestimento rompeu após a injeção	• Temperatura ou pressão de injeção muito alta • Anel de revestimento não está perpendicular ao êmbolo de injeção • Anel de revestimento com espessuras de material insuficiente	• Verifique os parâmetros de injeção • Nivele a base de apoio do anel e posicione corretamente no forno • Distância mínima de 10 mm entre padrão de cera e parede do conformador de anel
Trincas na cerâmica injetada	• Manuseio incorreto da subestrutura de dióxido de zircônio • Sobreaquecimentos localizados na cerâmica de injeção durante desgaste • Tempo de pré-aquecimento muito curto • Pressão de jateamento muito elevada durante desinclusão • Uso de cera de modelagem inadequada que deixa resíduo • Conexão incorreta do canal de alimentação, fora do centro térmico	• Manusear corretamente o zircônio, desgastes com refrigeração à água • Acabamentos sob refrigeração à água e máx. de 5000 RPM • Verificar os parâmetros de pré-aquecimento de acordo com o número de anéis de revestimento • Jatear com pérolas de vidro com no máx. 50µm e 2 bar • Usar cera orgânica, isenta de dióxido de titânio, que não deixe resíduos após a queima • Posicionar corretamente o canal de alimentação
Bolhas na cerâmica injetada	• Temperatura de injeção muito alta • Cera após a queima deixou resíduos • Subestrutura de dióxido de zircônio não foi limpa antes do enceramento	• Baixar temperatura de injeção • Usar cera orgânica indicada para cerâmica injetável • Limpar a subestrutura antes do sobre-enceramento

Problema	Causa	Solução
Inclusão de revestimento na cerâmica injetada	• Canais de alimentação não foram encerados corretamente • Cantos muito agudos (sulcos) presentes no enceramento	• Durante a conexão dos canais de alimentação atentar para um fluxo uniforme, evitar modelar cantos agudos (sulcos)
Manchas brancas, opacidades, porosidades ou descolorações na cerâmica injetada	• Temperatura de injeção muito alta • Uso de cera de modelagem inadequada que deixa resíduo • Uso de Effect Bonder ou Liner • Uso de isolante gesso-cera à base de álcool	• Verifique parâmetros de queima • Usar cera orgânica indicada para cerâmica injetável • Não usar Effect Bonder ou Liner • Usar isolante isento de álcool
Restauração deformada após a estratificação/glaze	• Na técnica de injeção sem subestrutura não usou VITA VM 9 ADD-ON • Não respeitou as espessuras mínimas preconizadas para a cerâmica de injeção • Na técnica de injeção sem subestrutura realizou glaze sem a massa GLAZE LT	• Na técnica de injeção sem subestrutura obrigatoriamente usar massas VITA VM 9 ADD-ON • Respeite a espessura mínima de 0,7 mm • Na técnica de injeção sem sub-estrutura aplicar queima de glaze somente com massa GLAZE LT

O seguinte produto possui rotulagem e classificação obrigatória:		
VITA In-Ceram® Verniz espaçador **VITA In-Ceram® Solvente para verniz espaçador**	**Irritativo (Xi)** Contato demorado e repetitivo com a pele pode causar dermatite (inflamação da pele) em razão da reação do produto reativo. Efeito narcótico. Irrita os olhos. Contato repetitivo pode levar a rachaduras na pele. Vapores do produto causam sonolência e perda da consciência. **Facilmente inflamável (F)** Conserve o produto na embalagem original, mantendo-a sempre fechada e em um ambiente bem ventilado. Proibido fumar. Evitar contato com fontes de calor. Este produto não deve ser descartado na rede de esgoto ou lixo normal. Deve ser direcionado para a coleta de lixo especial.	XI F
VITA Firing Paste	**Venenoso (F), Irritativo (Xi)** Classificação da fibra de acordo com a norma EU 97/69/EG: Carac. Cat. 2. Pode causar câncer se inalado. Evitar a geração de pó do produto. Não jatear com ar comprimido. Usar durante o desgaste da pasta um sistema de aspiração ou uso de máscara de proteção com filtragem. Causa irritação na pele. Mantenha fora do alcance de crianças.	T XI

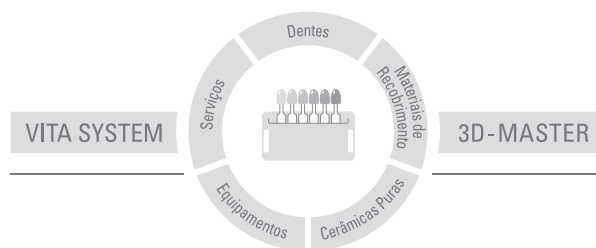
Maiores informações disponíveis no manual de normas e procedimentos de segurança!

Equipamento de Proteção Individual (EPI)	Durante o trabalho devem-se utilizar óculos/ protetor de rosto, luvas, vestuário e máscara de proteção. Em razão da formação de pó durante o acabamento de produtos dentários cerâmicos sinterizados é obrigatório uso de máscara protetora e EPI (Equipamento de Proteção Individual). Adicionalmente, deve-se trabalhar atrás de um vidro de segurança e com aspiração.	

VARIO PRESS® é uma marca registrada da firma Zubler GmbH, D-89091 Ulm – Alemanha.

Cergo® é uma marca registrada da firma DeguDent GmbH, D-63457 Hanau – Alemanha.

Programat® EP 600 600 é uma marca registrada da firma Ivoclar Vivadent, FL-Schaan.

Com o exclusivo sistema VITA SYSTEM 3D-MASTER todas as cores dos dentes naturais são determinadas de forma sistemática e reproduzidas perfeitamente.

Nota importante: Nossos produtos devem ser utilizados de acordo com o manual de instruções. Não nos responsabilizamos por danos causados em virtude de manuseio ou uso incorretos. O usuário deverá verificar o produto antes de seu uso para atestar a adequação do produto à área de utilização pretendida. Não será aceita qualquer responsabilização se o produto for utilizado juntamente com materiais e equipamentos de outros fabricantes que não sejam compatíveis ou permitidos para uso com nosso produto. Ademais, nossa responsabilidade pela precisão destas informações independe de base legal e, até onde permitido, é limitada ao valor de nota fiscal dos produtos fornecidos, excluindo-se o imposto sobre o faturamento. Particularmente, e até onde legalmente permitido, não assumimos qualquer responsabilidade por perda de lucro, danos indiretos, danos imprevistos ou reclamações de terceiros contra o comprador. Reclamações fundadas em responsabilidade por culpa (culpa por elaboração do contrato, inadimplência contratual, atos ilícitos, etc.) podem ser feitas somente em casos de dolo ou negligência grave. O gaveteiro VITA Modulbox não é parte obrigatória do produto.
Data de publicação deste manual de instruções: 12.09

Com a publicação deste manual de instruções, todas as versões anteriores perdem a sua validade. A respectiva versão atualizada está disponível em www.vita-zahnfabrik.com

A VITA Zahnfabrik é certificada de acordo com o "Guideline for Medical Devices" e os seguintes produtos levam o selo :

VITA**VM®9** · VITA**PM®9** · **VITA In-Ceram® YZ** · **VITA AKZENT®**

US 5498157 A
AU 659964 B2
EP 0591958 B1

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG
Postfach 1338 · D-79704 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com

1450POR – 1209 (?.) ??